

⑤ 日本国特許庁(JP)

⑥ 実用新案出願公告

⑦ 実用新案公報(Y2)

平5-17234

⑧ Int. Cl. ⁸	識別記号	庁内整理番号	⑨ 公告
B 32 B 19/01	B	7149-4F	平成5年(1993)5月10日
H 01 G 1/02	C	9174-5E	
9/08	F	7924-5E	

(全2頁)

⑩ 考案の名称 電気コンデンサ容器用クラッド板

⑪ 実 願 昭62-71429

⑫ 公 開 昭63-180224

⑬ 出 願 昭62(1987)5月13日

⑭ 昭63(1988)11月21日

⑮ 考 案 者	川 上 誠	大阪府吹田市南吹田2-19-1 住友特殊金属株式会社吹田製作所内
⑯ 考 案 者	杉 浦 重 道	大阪府吹田市南吹田2-19-1 住友特殊金属株式会社吹田製作所内
⑰ 考 案 者	中 村 恭 之	大阪府吹田市南吹田2-19-1 住友特殊金属株式会社吹田製作所内
⑱ 出 願 人	住友特殊金属株式会社	大阪府大阪市中央区北浜4丁目7番19号
⑲ 代 理 人	弁理士 押田 良久	
審 査 官	鴨 野 新 一	
⑳ 参 考 文 献	実開 昭57-58435 (JP, U)	

1

① 実用新案登録請求の範囲

ステンレス板の1主面に、その縦方向の両縁に0.5mm～2.5mm幅の前記ステンレス板の露出面を有し、その露出面周部にAl層を被着してなることを特徴とする電気コンデンサ容器用クラッド板。

考案の詳細な説明

産業上の利用分野

この考案は、カップ状の電気コンデンサ容器用のステンレス板とAl層からなる2層クラッド板の改良に係り、めつき溶に浸漬した際のアルミの溶出を防止し、めつき溶の長寿命化と製品品質の向上を図った電気コンデンサ容器用クラッド板に関する。

背景技術

従来、電気コンデンサ容器用の2層クラッド板は、18Cr-8Niステンレス板あるいは18Cr系ステンレス板の1主面に、圧接法あるいは接着法により、その全面にAl層を被着した構成からなる。

カップ状電気コンデンサ容器の製造に際して、クラッド板の前記Al層をマスキングテープにて被覆した後、前記ステンレス板の他主面にめつき処理によりNi層を被着した後、前記マスキング

2

テープを剥離除去し、その後、打抜加工し、さらに絞り加工して、カップ状電気コンデンサ容器を得ていた。

しかし、従来の2層クラッド板を用いる場合、前記めつき処理時、マスキングテープとステンレス板間に介在するAl層がその間隙に浸入するめつき液によって溶出し、めつき溶を汚染し、めつき不良による製品品質の低下に伴い歩留低下を招来する問題があった。

10 考案の目的

この考案は、めつき処理時にAlの溶出を防止でき、品質良好にして歩留良好の電気コンデンサ容器を提供できる電気コンデンサ用クラッド板を目的とする。

15 考案の構成

この考案は、ステンレス板の1主面に、その縦方向の両縁に0.5mm～2.5mm幅の前記ステンレス板の露出面を有し、その露出面周部にAl層を被着してなることを特徴とする電気コンデンサ容器用クラッド板である。

この考案において、Al層を被着した主面における縦方向の両縁に設けるステンレス板の露出面

(2)

実公 平 5-17234

3

4

幅(W)を0.5mm~2.5mmに設定した理由は、

0.5mm未満ではNiめつき処理時、めつき液によりAl層が溶出する恐れがあり、また、2.5mmを超えると、クラッド板を打抜き、絞り加工して製品化する際の製品歩留を低下する恐れがあるので好ましくないためである。

図面に基づく考案の開示

第1図a、b図はこの考案によるクラッド板を用いた3層素材の製造工程を示す断面説明図である。第2図はコンデンサ容器の断面斜視図である。

第1図に示す母材の2層クラッド板1は、ステンレス板2にそれより狭い幅のAl層を、例えば、圧接法にて被着したものである。

すなわち、板幅(W)17mm、板厚0.3mmのステンレス板2の1主面に、その両縁線より1mmの幅側にステンレス板表面が露出するように露出面3を設け、その両露出面3間部に幅W₁、厚み0.05mmのAl層4が位置するように、圧接法にてAl層4を被着したクラッド板1である。

以下に、この考案によるクラッド板1を用いて、カップ状容器を製造する例を説明する。

まず、前記クラッド板1のAl層4を被着した1主面に、マスキングテープ5を被覆した後、ス

テンレス板2の他主面にめつき法により、Niめつき層を被着する。

この際、この考案によるステンレス板の1主面のAl層4の両側の幅0.5mm~2.5mmのステンレス板2の露出面3にマスキングテープ5が被着するため、前記めつき処理時、めつき液がマスキングテープ5とステンレス板2間に浸入することを防止でき、Al層4の溶出が防止でき、従来のクラッド板の如き、めつき処理時のAl層の溶出の問題は解消し、製品歩留向上に有効である。

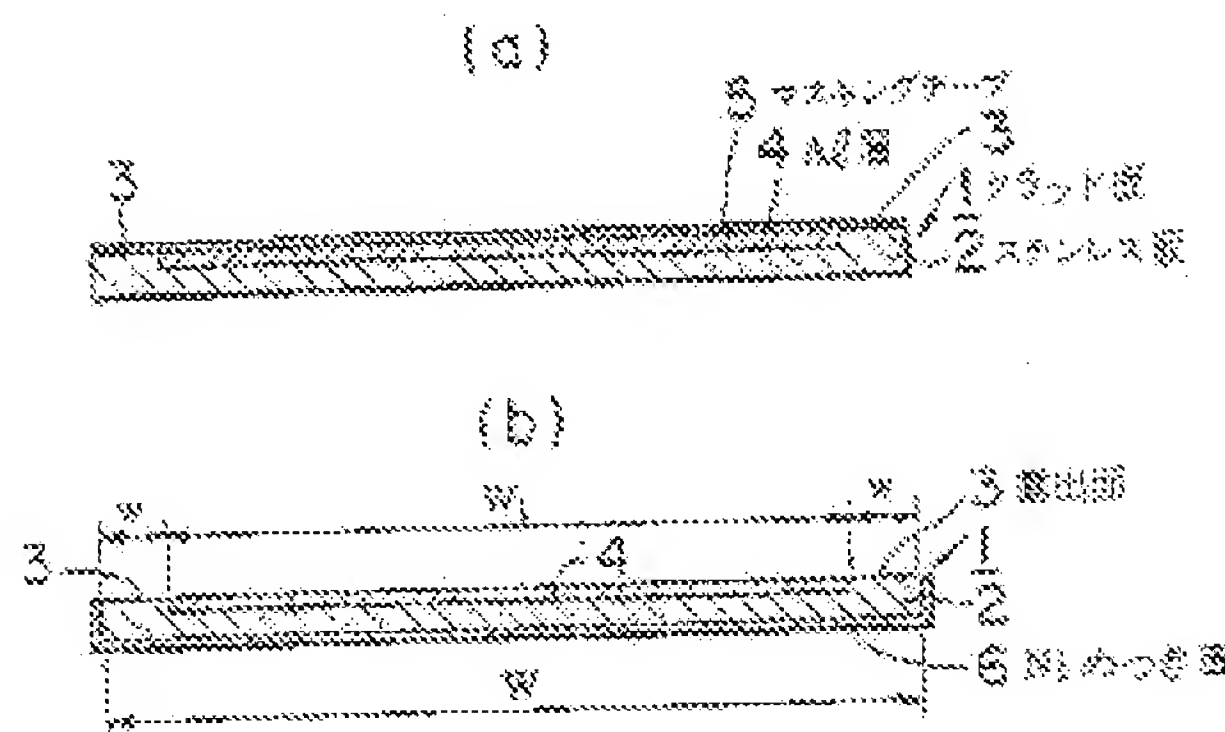
その後、従来のクラッド板と同様にマスキングテープ5を剥離除去した後、打抜き、絞り加工して、第2図に示す如く、内面にAl面4を、外面にNiめつき面6を有し、心材としてステンレス板2からなるカップ状コンデンサ容器を得ることができる。

図面の簡単な説明

第1図a、b図はこの考案によるクラッド板を用いた3層素材の製造工程を示す断面説明図である。第2図はコンデンサ容器の断面斜視図である。

1……クラッド板、2……ステンレス板、3……露出面、4……Al層、5……マスキングテープ、6……Niめつき面。

第1図



第2図

